

19 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE

INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE

PARIS

11 N° de publication :

(A n'utiliser que pour
le classement et les
commandes de reproduction).

2.192.732

21 N° d'enregistrement national :

(A utiliser pour les paiements d'annuités,
les demandes de copies officielles et toutes
autres correspondances avec l'I.N.P.I.)

73.25029

BREVET D'INVENTION

PREMIÈRE ET UNIQUE
PUBLICATION

(22) Date de dépôt 9 juillet 1973, à 11 h 55 mn.
Date de la décision de délivrance..... 28 janvier 1974.
(47) Publication de la délivrance B.O.P.I. — «Listes» n. 6 du 8-2-1974.

(51) Classification internationale (Int. Cl.) G 09 f 3/02; A 01 k 11/00, 35/00; A 22 b 5/00.

(71) Déposant : Société dite : MOGAM HOLDING S.A., résidant dans le Grand-Duché de Luxembourg.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire : Cabinet Orès, 1, rue Moncey, 75009 Paris.

(54) Plaquette métallique et pince pour le marquage d'animaux abattus, plus particulièrement de volaille.

(72) Invention de : Hilaire Beelen.

(33) (32) (31) Priorité conventionnelle : *Demande de brevet déposée en Belgique le 10 juillet 1972, n. P.V. 52.029 au nom de la demanderesse.*

La présente invention se rapporte à une plaquette de marquage et à une pince pour marquer des animaux abattus, plus particulièrement de la volaille.

On connaît déjà des plaquettes d'identification métalliques 5 que l'on applique au moyen d'une pince à des animaux abattus. Pendant l'application d'une telle plaquette, la pince imprime simultanément un code, une date ou toute autre marque de vérification dans ladite plaquette.

Au moyen d'une telle pince à main, un ouvrier compétent 10 ne pourra cependant appliquer que quelque trois cents plaquettes à l'heure. En considérant que dans un abattoir moderne de volaille on abat quelque trois mille poulets à l'heure, il est clair qu'il faudra une dizaine d'ouvriers pour pouvoir suivre la cadence. Ce procédé n'est alors non seulement coûteux, mais en outre 15 extrêmement fatiguant.

Le but de la présente invention est donc de réaliser une plaquette de marquage qui pourra être appliquée automatiquement, à grande vitesse et au cours de l'abattage même des animaux. La pince utilisée à cet effet sera donc exécutée de telle manière 20 que le poinçon avec les marques de contrôle puisse aisément être remplacé. De cette manière chaque contrôleur vétérinaire pourra disposer d'un poinçon avec ses initiales qui seront alors poinçonnées dans les plaquettes pendant ses heures de service.

Conformément à une importante caractéristique de la présente 25 invention, la plaquette de marquage consiste principalement en une languette pourvue à ses deux extrémités et en prolongement de ses bords longitudinaux opposés d'un aiguillon, une cuvette emboutie calotte sphérique étant pratiquée à chaque extrémité de ladite languette à côté de chaque aiguillon, de telle manière 30 que lorsque la plaquette sera fermée, chaque aiguillon se sera enroulé en sens opposé dans la cuvette emboutie qui lui fait face.

Du fait que les aiguillons se trouvent alors côté à côté et enroulés en sens opposés, un desdits aiguillons s'opposera toujours dès qu'on essayera d'ouvrir ladite plaquette.

35 Du fait qu'en position fermée de la plaquette tous les bords sont arrondis, ladite plaquette ne serre non seulement fermement la viande tout en étant difficile à ouvrir, mais tous les bords tranchants qui pourraient détériorer l'emballage de la viande

ont également été évités.

Conformément à une autre caractéristique de la plaquette de marquage suivant l'invention, une ouverture est pratiquée au centre de ladite plaquette, affaiblissant cette dernière en 5 cet endroit. Il s'ensuit qu'en cas de fraude ladite plaquette se brisera à l'extérieur de la viande, de manière à être parfaitement visible du consommateur. Ladite ouverture sert en outre encore à faciliter l'avancement de ladite plaquette dans la pince qui sera décrite ci-après.

10 Suivant une caractéristique importante de la pince conforme à l'invention, cette dernière se compose principalement d'un corps, d'un passage dans ledit corps pour le guidage d'une bande de plaquettes qui adhèrent les unes aux autres, d'un moyen pour détacher et fermer une plaquette dans la peau de l'animal abattu, 15 d'un moyen pour le déplacement pas-à-pas de la bande de plaquettes de marquage précitée, d'un poinçon avec marques qui seront poinçonnées dans les plaquettes de marquage, d'un bloc de matrices en vue du pré-pliage desdites plaquettes et d'un mécanisme pour actionner successivement les moyens précités.

20 A titre d'exemple, sans le moindre caractère de limitation, une description plus détaillée sera donnée ci-après d'une plaquette de marquage et d'une pince conformes à la présente invention en se référant aux dessins dans lesquels:

la figure 1 représente une vue en plan d'une plaquette de 25 marquage;

la figure 2 en représente une vue latérale;

la figure 3 représente une vue en perspective de ladite plaquette en position fermée;

30 la figure 4 représente une bande de plaquettes de marquage qui adhèrent les unes aux autres, prête à être utilisée dans la pince prévue à cet effet;

la figure 5 représente une vue latérale partiellement découpée de ladite pince;

la figure 6 en représente une vue de face;

35 la figure 7 montre une vue de face partielle agrandie de la pince en position fermée;

les figures 8, 9 et 10 représentent respectivement des coupes agrandies suivant les lignes VIII-VIII, IX-IX et X-X de la figure 5;

La figure 11 donnant une vue schématique des cylindres pneumatiques, des soupapes à air et des conduites servant à la commande de la pince.

La plaquette consiste en une languette métallique 1. A 5 chaque extrémité de celle-ci il est prévu un aiguillon, respectivement 2 et 3, pourvu d'une pointe effilée et ce en prolongement des bords longitudinaux opposés de ladite plaquette. A côté de la base de chaque aiguillon ladite plaquette est pourvue d'une cuvette calotte sphérique ép boutie, respectivement 4 10 et 5. En position fermée de la plaquette, chaque aiguillon respectivement 2 et 3 se trouvera enroulé en sens inverse dans la cuvette qui lui fait face, respectivement 4 et 5. Par ce fait, il y aura toujours un des aiguillons qui opposera une résistance dès qu'on essaye d'ouvrir la plaquette. La longueur de chaque 15 aiguillon est choisie de telle manière, que dans sa position enroulée elle aura percé par deux fois la viande à marquer. Dans la région centrale de la plaquette il est pratiqué une ouverture 6 qui affaiblit la plaquette en cet endroit. Lorsqu'on essaye d'ouvrir la plaquette, celle-ci se brisera donc en dehors 20 de la viande marquée et en un endroit qui est facilement visible du consommateur. Tous les bords de la plaquette ainsi formée sont arrondis, de manière que l'emballage de la viande ne puisse être endommagé. En vue d'assurer le marquage de la viande à grande vitesse, les plaquettes, avant d'être utilisées, adhèrent les 25 unes aux autres par la partie 7 de leurs bords longitudinaux et sont enroulées en forme de bobine 8 qui se déroule dans la pince décrite ci-après.

La pince pour l'application d'une plaquette de marquage telle que décrite ci-dessus, par exemple dans l'aile d'un poulet, comporte 30 un corps 9 et une crosse 10. A l'avant dudit corps il se trouve monté un cylindre pneumatique 11 avec piston 12 et bielle 13. Ladite bielle est raccordée à un coulisseau 14 qui peut être déplacé vers le haut et vers le bas dans le corps 9. Dans ledit coulisseau il est prévu un évidement 15 au-dessus de deux organes 35 de pinçage, respectivement 16 et 17, pivotés chacun respectivement autour des pivots 18 et 19 et maintenus dans leur position d'ouverture par des ressorts, respectivement 70 et 71. En position fermée ces organes s'adaptent tout juste à l'intérieur dudit évi-

tement 15. Chaque organe de pincement est pourvu d'un creux calotte sphérique, respectivement 20 et 21, dont la forme correspond aux cuvettes enbouties 4 et 5 de la plaquette de marquage. Ces organes de pincement servent à arracher la plaquette de marquage de la bande de plaquettes et de la serrer dans sa position définitive, par exemple dans l'aile d'un poulet (figure 7). Le coulisseau 14 porte une biellette 22 qui est d'autre part reliée de manière pivotante à un levier basculant 24 qui pivote autour d'un axe 23. L'edit levier basculant se trouve accouplé au moyen d'une broche d'entraînement 25 à un bloc coulissant 26 qui peut se mouvoir vers le bas et vers le haut dans le corps 9 et fait partie du mécanisme d'alimentation de la pince. En vue de permettre au bloc coulissant 26 de se déplacer en ligne droite, la broche d'entraînement 25 se trouve engagée dans un trou allongé 27 du levier basculant 24. La biellette 22 est également pourvue d'une ouverture allongée 28 dans laquelle peut coulisser une broche d'entraînement 29 qui raccorde ladite biellette 22 au levier basculant 24. Ceci permet de réduire la course rectiligne du bloc coulissant 26 par rapport à celle du coulisseau 14. Dans le bloc coulissant 26 il est prévu plusieurs chambrages 30. Dans chaque châmbrage se trouve monté une broche entraînante 31 qui est sollicitée vers l'extérieur du bloc 26 au moyen d'un ressort 32. Ces broches entraînantes 31 s'engagent dans les ouvertures 6 des languettes métalliques adhérant les unes aux autres et enroulées en forme de bobine. Cette bande de languettes 33 passe, comme indiqué à la figure 4, dans un passage 34 qui est prévu dans ledit corps 9. A chaque mouvement descendant du bloc coulissant 26, les broches entraînantes 31 feront donc avancer les languettes à travers la pince. Par l'entremise d'une plaque support 35, un second cylindre pneumatique 36 avec piston 37 et bielle 38 se trouve appliqué sur le corps 9. Ladite bielle est solidaire d'un bloc à matrices 39 qui peut coulisser en ligne droite dans le corps 9 et sur lequel se trouvent montées respectivement les matrices 40, 41 et 42 qui servent à plier par étapes les plaquettes de marquage en forme voulue (figures 5, 8, 9 et 10). Pour que lesdites matrices puissent toujours se placer correctement, le bloc 39 a été pourvu d'ergots chercheurs, respectivement 43 et 44. Face à la première matrice 40 il est prévu dans le corps 9 un poinçon amovible 45 qui porte par exemple les initiales de l'in-

specteur vétérinaire et le numéro de code l'abattoir qui sont alors estampés dans chaque plaquette de marquage. Le bloc à matrices 39 porte une broche d'accouplement 46 qui est engagée dans une échan-
crure d'une coulisse 47, laquelle peut se déplacer en ligne droite
5 dans une chambre 48 du corps 9. Ladite coulisse est pourvue à l'
avant d'un doigt 49 destiné à pousser la plaquette de marquage
qui est à fermer dans sa position correcte. Il y a aussi un tampon
de serrage 50 qui est solidaire de la coulisse précitée et qui
sert à maintenir solidement la bande de plaquettes au cours de l'
10 opération de détachement et de fermeture de la plaquette de mar-
quage utilisée. Un oeillet 51 sert à suspendre la pince. Une
soupape 52 se trouve montée dans la crosse 10. Cette soupape est
actionnée par un bouton poussoir 53 et commande la conduite d'
amenée d'un compresseur (non représenté) vers l'extrémité su-
15 périeure du cylindre pneumatique 11. Le coulisseau 14 est pourvu
d'une came 55 qui coopère alternativement avec une des soupapes,
respectivement 56 et 57 qui sont logées le long dudit coulisseau.
La soupape 56 se trouve raccordée d'une part à une conduite 58
qui rejoint la conduite d'alimentation 54 en un endroit en amont
20 de la soupape 52, et d'autre part à une conduite qui est raccordée
à l'extrémité arrière du cylindre pneumatique 36. La deuxième
soupape 57 est raccordée d'une part à une conduite 60 qui est
prise en dérivation sur la conduite 58, et d'autre part à une
conduite 61 qui mène à l'extrémité avant du cylindre pneumatique
25 36. Une conduite 62 raccorde la conduite 61 à l'extrémité infé-
rieure du cylindre pneumatique 11. En dehors du fait que toutes
ces soupapes ont la possibilité de faire communiquer entre elles
toutes les conduites qui y aboutissent, la soupape 56 est en état
de faire communiquer l'extrémité arrière du cylindre pneumatique
30 36 avec l'atmosphère par l'entremise d'un passage 63 et d'une
ouverture de sortie 64 de la soupape. De même, l'extrémité avant
du cylindre 36 et l'extrémité inférieure du cylindre 11 peuvent
être mises en communication avec l'atmosphère par l'entremise du
passage 65 et de l'ouverture de sortie 66 de la soupape 57.
35 L'extrémité supérieure de la soupape 11 peut également être mise
en communication avec l'atmosphère par l'entremise du passage de
soupape 67 et de l'ouverture de sortie 68 de la soupape 52. Sous
l'endroit où la plaquette de marquage qui est à fermer sort de la

5 pince, il est prévu deux tôles de guidage 69 et 70 qui convergent l'une vers l'autre et entre lesquelles on introduit la peau de l'animal abattu, un poulet par exemple. Entre ces plaques il y a encore moyen de prévoir un moyen réglable quelconque (non-repré-
senté) qui veille à ce que l'aile de l'animal ne puisse pénétrer au-delà d'une profondeur donnée qui dépend de la grosseur de l'ani-
mal.

10 En position de repos de la pince, le coulisseau 14 est main-
tenu dans sa position supérieure par suite de la pénétration des broches entraîneuses 31 dans les ouvertures 6 des plaquettes de marquage. Dans cette position la came 55 enfonce la soupape 56. Il s'ensuit que les conduites 58 et 59 sont mises en communication de manière que le piston 37 du cylindre 36 est maintenu en position de travail. Dans ladite position de repos la soupape 52 met 15 la partie supérieure du cylindre 11 en communication avec l'at-
mosphère par l'entremise du passage 67 et de l'ouverture 68 de cette soupape. L'extrémité avant du cylindre 36 se trouve égale-
ment en communication avec l'atmosphère par l'entremise du passage 65 et de l'ouverture 66 de la soupape 57. Lorsque la peau de l'ani-
mal abattu est tiré entre les plaques de guidage 69 - 70 et les 20 aiguillons 3 - 4 de la plaquette de marquage et que l'on enfonce le bouton poussoir 53 de la soupape 52, de l'air circulera par la conduite 54 vers la partie supérieure du cylindre 11 et forcera le piston 12 de celui-ci vers le bas. De ce fait le coulisseau 14 avec sa came 55 est aussi forcé vers le bas, de sorte que la sou-
pape 56 interromp la communication entre conduites 58 et 59 et 25 met la partie arrière du cylindre 36 en communication avec l'at-
mosphère par l'entremise du passage 63 et de l'ouverture de sortie 64 de la soupape 56. Au cours de la descente du coulisseau 14, 30 l'évidement 15 de celui-ci s'engage autour des organes de pinçage 16 - 17 qui se mettent à basculer autour de leurs pivots respec-
tifs 18 - 19. Les creux 20 - 21 de ces organes saisissent les cuvettes 4 - 5 de la plaquette de marquage 1 placée horizontale-
ment, brisent l'attache de la plaquette avec sa bande de plaquettes 35 33 et replient les extrémités de la plaquette détachée l'une vers l'autre par dessus le doigt 49. Au cours de cette opération, chacun des aiguillons 2 - 3 s'enroule en sens opposé dans la cuvette em-
boutie 4 - 5 qui lui fait face, comme indiqué à la figure 7, tandis

2192732

que la peau de l'animal abattu est fermement saisie dans la plaquette de marquage. Avant que le coulisseau 14 n'ait atteint sa position la plus basse, le levier basculant 24 aura déplacé le bloc coulissant 26 vers le haut de manière à amener les broches entraîneuses 31 dans les ouvertures 6 des plaquettes de marquage situées au-dessus des précédentes. Dès que la came 55 vient en contact avec la soupape 57, les conduites 60 - 61 sont mises en communication, de sorte que de l'air circule vers la partie avant du cylindre 36. Il s'ensuit que le piston de ce cylindre est refoulé en arrière de manière que la bielle 38 repousse le bloc à matrice avec les matrices 40, 41 et 42 pour s'écartier des plaquettes de marquage. De même, la broche d'accouplement 46 retire la coulisse 47 avec le doigt 49 et le tampon de serrage 50 en arrière. A présent il y a aussi de l'air qui circule vers la partie inférieure du cylindre 11, de sorte que son piston 12 est à nouveau déplacé vers le haut. Le coulisseau 14 avec sa came 55 s'élève donc également, libérant les organes de pinçage 16 - 17 qui retournent à leur position d'origine sous l'effet des ressorts de rappel 71 - 72. La soupape 57 met également la partie avant du cylindre 36 ainsi que la partie inférieure du cylindre 11 en communication avec l'atmosphère par l'entremise de la conduite 61, le passage 65 et l'ouverture de sortie 66 de la soupape précitée. Lorsque le coulisseau 14 a presque atteint sa position supérieure, la bielle 22 fait basculer le levier 24, ce qui cause le déplacement vers le bas du bloc coulissant 26. Les broches entraîneuses 31 déplacent de ce fait vers le bas la bande 33 de plaquettes de marquage. Dès que le coulisseau 14 a atteint sa position supérieure et que la came a actionné la soupape 56, les conduites 58 - 59 sont à nouveau mises en communication de sorte que de l'air atteint la partie arrière du cylindre 36, chassant le piston 37, le bloc à matrice 39 et les matrices 40, 41 et 42 en direction des plaquettes de marquage. Chaque matrice plie maintenant les aiguillons de la plaquette de marquage qui lui fait face en une forme déterminée, ainsi que l'illustrent les figures 8, 9 et 10. Simultanément les initiales de l'inspecteur vétérinaire ainsi que le numéro code de l'abattoir sont marqués sur la plaquette de marquage qui fait à ce moment face au poinçon 45. Au cours du mouvement d'avancement du bloc à matrice 39, la coulisse 47 et le

tampon de serrage 50 sont également déplacés vers les plaquettes de marquage par l'entremise de la broche d'accouplement 46, de manière telle que le tampon de serrage 50 maintient fermement les plaquettes de marquage du dessus lorsque le doigt 49 de la cou-
5 lisse 47 repousse la plaquette de marquage de sa position sensi-
blement verticale en une position horizontale, comme indiqué à la figure 5. A présent la pince est à nouveau prête à pincer en place la plaquette de marquage suivante, comme décrit ci-dessus.

Il va de soi que la forme, les dimensions et la disposition
10 relative des éléments décrits ci-dessus pourront différer tout en restant dans le cadre de la présente invention. Certains de ces éléments pourraient même être remplacés par d'autres éléments qui poursuivent les mêmes buts, ou la pince même pourrait être complétée par des éléments susceptibles d'en améliorer le fonc-
15 tionnement pratique.

La pince décrite ci-dessus pourrait par exemple être com-
mandée mécaniquement ou électriquement au lieu de pneumatiquement. La pince pourrait aussi être pourvue d'un mécanisme de comptage en
vue de contrôler la production et/ou d'un interrupteur temporisé
20 en vue de pouvoir exécuter entièrement automatiquement un nombre déterminé de fermetures à l'heure. Finalement la pince peut être pourvue d'un pied ou d'un système de suspension à contre-poids ou être exécutée en modèle de table.

Il est tout aussi évident que les plaquettes de marquage,
25 au lieu de faire partie d'une bande continue, pourraient également être fabriquées isolément, de sorte qu'après le relèvement préalable et approprié de leurs aiguillons, elles pourraient être mises en place à la main ou à l'aide d'une pince connue, au lieu d'au moyen de la pince décrite plus haut.

REVENTICATIONS

1.- Plaquette de marquage pour marquer des animaux abattus, plus particulièrement de la volaille, caractérisée par le fait qu'elle consiste principalement en une languette métallique (1) pourvue aux deux extrémités d'un aiguillon (2-3) situé chaque fois dans le prolongement des bords longitudinaux opposés de la languette, une cuvette calotte sphérique (4-5) étant emboutie à chaque bout de ladite languette, adjacente à chaque aiguillon, de telle manière qu'en position fermée de la plaquette chaque aiguillon (2-3) se trouve enroulé en sens inverse dans la cuvette (4-5) qui lui fait face.

5 2.- Plaquette de marquage conforme à la revendication 1, caractérisée par le fait qu'une ouverture (6) est pratiquée dans la région centrale de la plaquette (1), de sorte que celle-ci se 10 trouve affaiblie en cet endroit et casse lorsqu'on essaye de l'ouvrir.

15 3.- Plaquette de marquage conforme à la revendication 1, caractérisée par le fait que la longueur de chaque aiguillon (2-3) a été choisie de manière telle qu'il traverse par deux fois la 20 viande à marquer lorsqu'il est en position enroulée.

25 4.- Plaquette de marquage conforme à la revendication 1, caractérisée par le fait qu'avant utilisation les plaquettes adhèrent les unes aux autres par une partie de leur bord longitudinal, formant ainsi une bande (33) qui peut être enroulée.

30 5.- Pince pour marquer de la volaille abattue à l'aide de plaquettes de marquage, plus particulièrement suivant l'une des revendications 1 à 4, caractérisée par le fait qu'elle consiste principalement en un corps (9), un passage (34) dans ledit corps en vue du guidage d'une bande de plaquettes de marquage (33) qui adhèrent les unes aux autres, un moyen (11 à 21-71-72) pour détacher et fermer la plaquette dans la peau de l'animal abattu, un moyen pour faire avancer pas à pas ladite bande de plaquettes de marquage (33), un poinçon (45) portant des marques qui sont à estamper dans les plaquettes de marquage, un bloc (39) à matrices (40-41-42) destiné au préformage desdites plaquettes de marquage et un mécanisme (11-36-52-56-57) pour mettre en mouvement successivement les moyens énumérés ci-dessus.

35 6.- Pince conforme à la revendication 5, caractérisée par le

fait que le corps est pourvu d'une crosse (10) qui comporte un élément de commande (52-53) pour le mécanisme de mise en mouvement successive des divers moyens.

7.- Pince conforme à la revendication 2, caractérisée par le fait que le moyen pour détacher et plier les plaquettes de marquage se compose d'un cylindre pneumatique (11) avec piston (12) et bielle (13), un coulisseau (14) à mouvement rectiligne étant monté sur ladite bielle et étant pourvu d'un évidement (15) qui s'étend le long de l'axe longitudinal dudit coulisseau dans le but de serrer deux organes de pinçage (16-17) qui sont fixés de manière pivotante sur le corps (9) et qui s'adaptent parfaitement dans ledit évidement en position fermée, lesdits organes de pinçage étant pourvus de ressorts de rappel (71-72) pour les tenir en position ouverte et étant destinés à détacher la plaquette préformée de ladite bande à plaquettes et à la fermer dans la peau de l'animal à marquer.

8.- Pince conforme à la revendication 5, caractérisée par le fait que le moyen pour avancement pas à pas de la bande de plaquettes de marquage consiste en un bloc coulissant (26) pouvant effectuer un mouvement de va-et-vient parallèlement à ladite bande et pourvu de broches entraîneuses (31) sollicitées par ressorts (32) pour s'introduire dans les ouvertures centrales (6) desdites plaquettes, l'extrémité libre desdites broches entraîneuses étant pourvue d'un chanfrein en vue d'en faciliter le retrait.

9.- Pince conforme à la revendication 5, caractérisée par le fait que le poinçon (45) qui porte les marques à imprimer dans les plaquettes de marquage est monté de manière amovible dans le corps (9) de la pince et porte les initiales de l'inspecteur vétérinaire ainsi que le numéro code de l'abattoir.

10.- Pince conforme à la revendication 5, caractérisée par le fait que le bloc à matrices (39-40-41-42) pour le préformage des plaquettes de marquage se déplace orthogonalement par rapport au passage de la bande de plaquettes et se trouve monté sur l'extrémité d'une bielle (38) d'un piston de cylindre pneumatique (36).

11.- Pince conforme à la revendication 10, caractérisée par le fait que ledit bloc à matrices (39 à 42) se trouve accouplé

à une coulisse (47) à mouvement rectiligne pourvue d'un doigt (49) qui plie la plaquette à fermer pratiquement à angle droit par rapport à ladite bande de plaquettes et ce sous le moyen destiné à détacher et à fermer ladite plaquette.

5 12.- Pince conforme aux revendications 7 et 8 , caractérisée par le fait qu'il a été prévu entre ledit coulisseau (14) pour le serrage des organes de pinçage et le bloc coulissant (26) à broches entraîneuses (31) un mécanisme à tringles (22-24).

10 13.- Pince conforme aux revendications 5 et 7, caractérisée par le fait que le cylindre pneumatique (11) qui commande le moyen (11-21-71-72) pour le détachement et la fermeture des plaquettes est commandé d'une part par une soupape à air (52) qui est actionnée à la main et se trouve montée dans le corps (9) de la pince, et d'autre part par une soupape à air (57) qui à son 15 tour est actionnée par ledit coulisseau (14), soupape qui commande en outre le cylindre pneumatique (36) du bloc à matrices (39), une autre soupape à air (56), également actionnée par ledit coulisseau, étant prévue aussi pour commander le cylindre pneumatique (36) du bloc à matrices (39).

20 14.- Plaquette de marquage et pince pour marquer des animaux abattus, plus particulièrement de la volaille, principalement comme décrit ci-dessus et illustré aux dessins annexés.

Fig.1

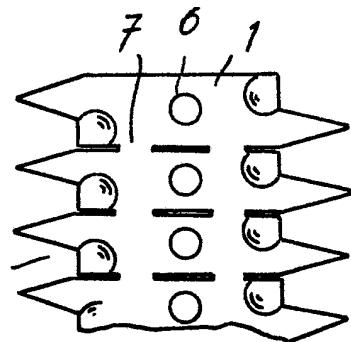
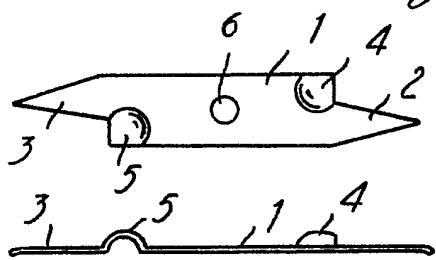


Fig.2

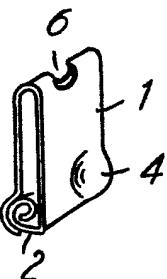
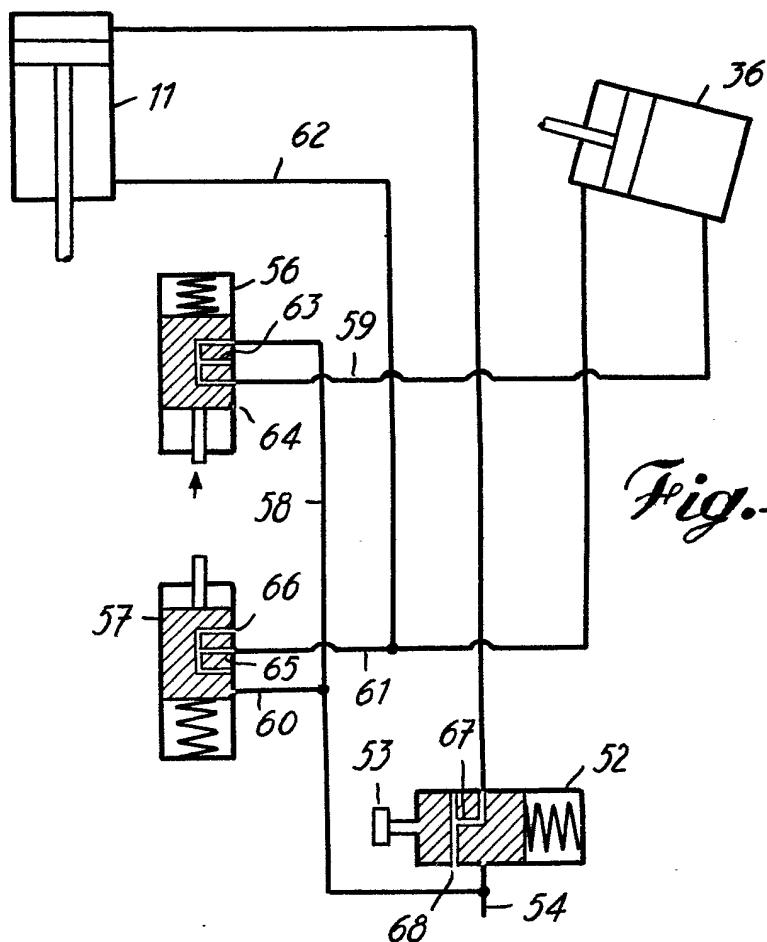
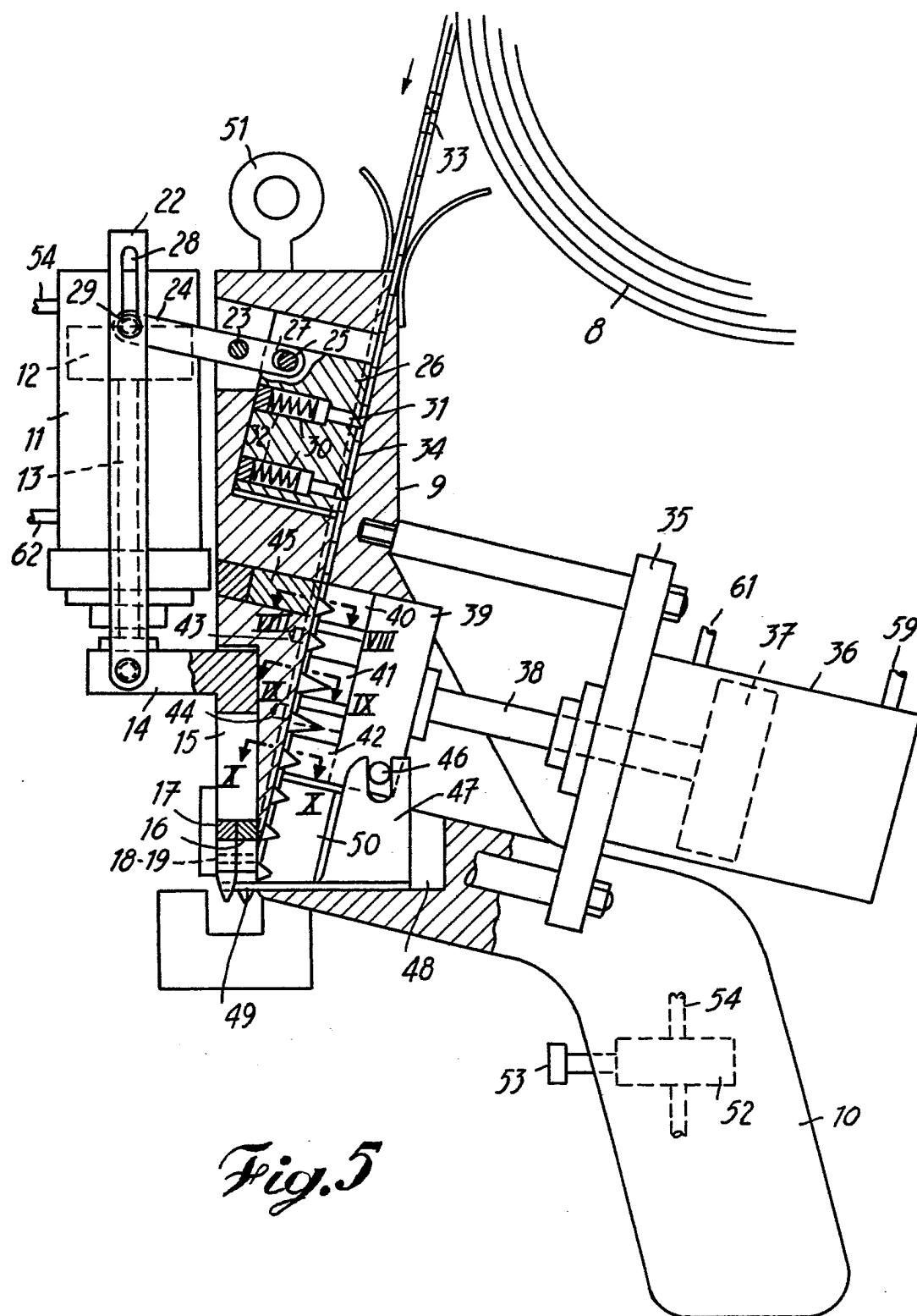


Fig.3

Fig.4





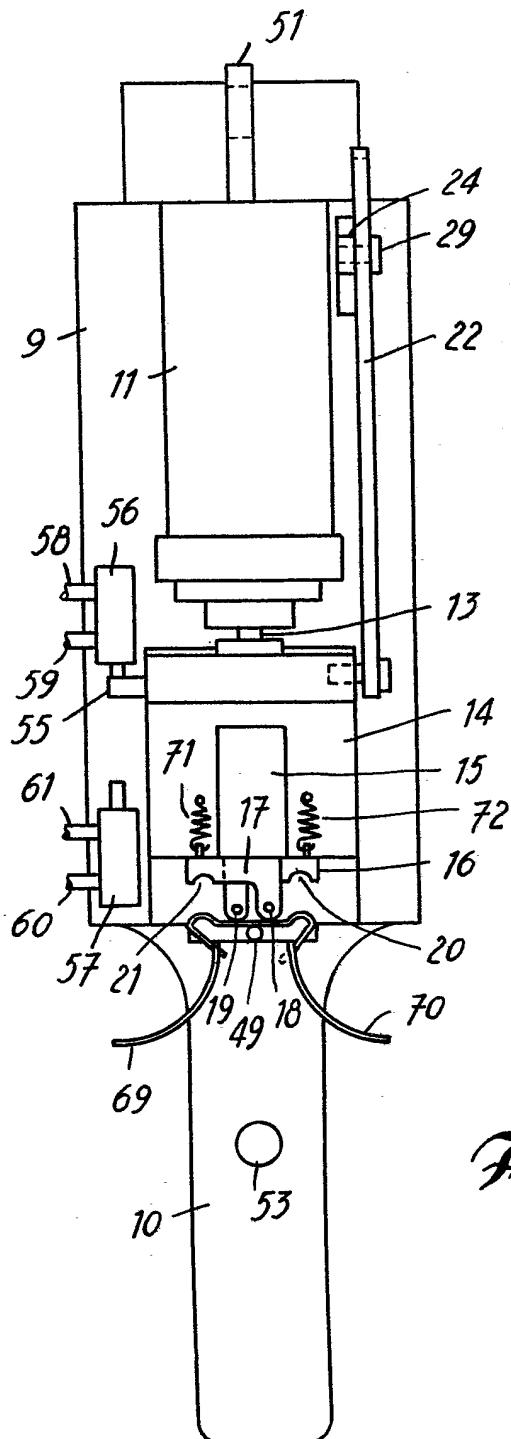


Fig. 6

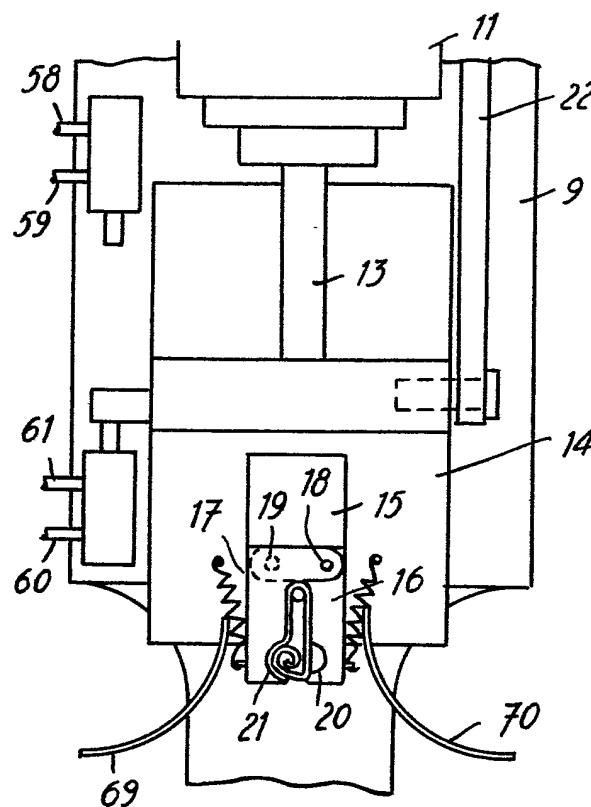


Fig. 7

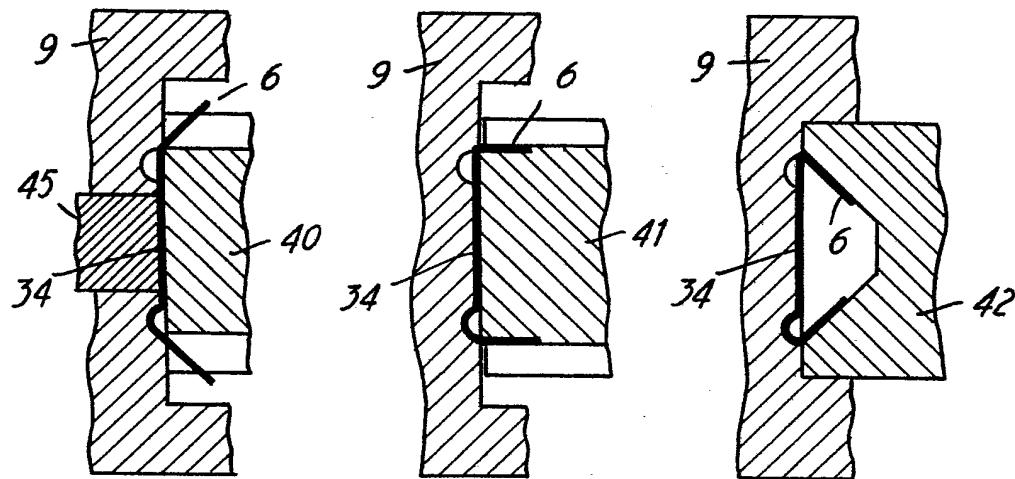


Fig. 8

Fig. 9

Fig. 10

DERWENT-ACC-NO: 1974-27527V**DERWENT-WEEK:** 198022*COPYRIGHT 2008 DERWENT INFORMATION LTD*

TITLE: Metallic tags and punch for marking slaughtered animals partic poultry the tags being applied automatically at high speed even during slaughtering of animals

PATENT-ASSIGNEE: MOGAM HOLDINGS SA [MOGAN]

PRIORITY-DATA: 1972BE-052029 (July 10, 1972) ,
1972BE-786041 (July 10, 1972)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE
FR 2192732 A	March 15, 1974	FR
CH 570306 A	December 15, 1975	DE
IT 1044230 B	February 29, 1980	IT

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL- DATE
IT 1044230B	N/A	1973IT-003446	July 9, 1973

INT-CL-CURRENT:

TYPE	IPC	DATE
-------------	------------	-------------

CIPS A22C17/10 20060101
CIPS B25B7/20 20060101

ABSTRACTED-PUB-NO: FR 2192732 A

BASIC-ABSTRACT:

The tags have spikes at each end; when these are bent over and closed, each spike is rolled in an opposite direction in the opposing embossed cup. Resistance is therefore met when any attempt is made to open the folded tag. The punch for applying the tag, e.g. to the wing of a chicken, comprises a body with a grip which carries the control elements. The tags are joined together in a continuous strip, wound on a spool; the strip is moved forwards, step-by-step, by-a sliding block. A die carries the marks to be embossed on the tags and has the initials of the veterinary inspector, together with the code number of the abattoir. A block of dies preforms the tags and is mounted at the end of the push-rod of the piston of a pneumatic cylinder. The tags are folded, detached and closed by the movement of a finger attached to a sliding block. The control markings are easily replaceable by altering the dies for different inspectors.

TITLE-TERMS: METALLIC TAG PUNCH MARK SLAUGHTER
ANIMAL POULTRY APPLY AUTOMATIC HIGH
SPEED EVEN

DERWENT-CLASS: D12 P14 P85 Q31

CPI-CODES: D02-A01;

